



SÉRIGRAPHIE

ENCRE TEXTILE

DREAMFLASH

SANS PVC ET SANS PHTALATES
BASSE TEMPÉRATURE

Encre plastisol souple, SANS PVC et SANS PHTALATES : DREAMFLASH est conçue pour polymériser à basse température (140°C) pour répondre aux impératifs des textiles synthétiques et/ou colorés fragiles à la température. DREAMFLASH s'utilise en impression directe et transfert (adhésif poudre impératif) sur textile clair et foncé.

La série DREAMFLASH est approuvée GOTS Intrants Chimiques V7.

Caractéristiques techniques

- **Composition :** Exempte de PVC, de phtalates, de sels de métaux lourds, de dérivés azoïques.
- **Aspect :** Satiné.
- **Toucher :** Doux.
- **Mises à la teinte :** La gamme DREAMFLASH est déclinable en teintes Pantone® grâce au Color Matching System TIFLEX. Ce logiciel est mis à disposition sur tiflex.com.
- **Rendement moyen :** Écran 62 fils/cm : 25 m²/L.
- **Tenue au lavage :** Très bonne à 40°C.
- **Repassage :** Sur l'envers du motif.
- **Péréemption :** Se référer à l'étiquetage.



Utilisation

- **Séchage :**
 - 2 minutes à 140°C en tunnel IR.
 - **Ecrans :**
 - 54 à 62 fils/cm pour sous-couches blanches.
 - 48 à 90 fils/cm pour les teintes et blancs de finition.
 - 90 à 120 fils/cm pour les quadrichromies.
 - **Emulsions :**
 - Emulsions résistantes au solvant : 19S, 149S, UST, 400ST, 200S. Suivant le système d'insolation.
 - **Racles* :**
 - Polyuréthane 3C Vert (245604) conseillé.
 - Angle de raclage le plus droit possible (15 à 22°).
 - **Adhésifs jeannettes :**
 - Aérofix S (25D1815), Takter 4000 (25D1830), Takter 1 (25D1720).
 - Adhésif 0381 (3344079) pour application au rouleau, Adhésif à l'eau (25D3911) pour application au pistolet. Pour faciliter le nettoyage des jeannettes, vous pouvez utiliser le Tape pour jeannette (25D9900).
 - **Nettoyage :**
 - Manuel : Solvants 2895, NS-95, NS-55, Solvant plastisol.
 - Laveur : Solvants NS-95, Solvant plastisol.
- ⚠ Le Solvant plastisol est approuvé GOTS Intrants Chimiques V7.

*Ces informations sont données à titre indicatif et peuvent varier suivant le matériel utilisé.

Utilisation

■ Additifs et diluants :

Durcisseur GE (2981297) : Ajouter 5% pour améliorer la tenue au lavage et l'adhérence sur textile.

L (3194061) : Réduction de la viscosité.
À raison de 2% maximum.

L (39A2061) : Augmentation du dépôt et de la viscosité. Ajouter 0,2 à 1%.
Impressions haute densité ; ajouter jusqu'à 2%.
⚠ Agitation mécanique nécessaire. L'effet de cet additif est optimum 24 heures après mélange ; il est donc conseillé de préparer de petites quantités.

Impression directe

■ **Préparation :** Mélanger d'abord le plastisol puis, si nécessaire, ajouter du plastifiant pour obtenir la viscosité désirée.

■ **Flashage :** 4 à 5 secondes.
Les réglages du flash doivent être effectués sur jeannettes chaudes afin d'obtenir un résultat optimal.

■ **Impression humide sur humide :** Possible lorsque les jeannettes sont suffisamment chaudes. En cas de «backing», augmenter le hors contact.

■ **Polymérisation :** 2 minutes à 140°C en tunnel IR.

Les conditions de polymérisation doivent être testées en fonction du programme de lavage prévu pour les articles textiles.

Impression transfert

■ **Supports transfert :** Films polyester pour transfert mat disponibles en différents formats.
- 35 x 50 cm - 100 feuilles **(2543850)**.
- 50 x 70 cm - 100 feuilles **(2543870)**.
- 70 x 100 cm - 250 feuilles **(2543750)**.

Les supports vierges doivent être passés dans le tunnel avant impression pour évacuer l'humidité. Protéger vos supports transfert après chaque passage en tunnel afin d'éviter toutes variations d'humidité nuisibles au repérage des couleurs.

■ **Encres :** La série DREAMFLASH est utilisable dans sa totalité.

■ **Adhésifs transfert :** Adhésif poudre PET **(3863327)** impératif.

■ 2 minutes à 120°C.

■ **Presse :** 20 secondes à 140-160°C.
Les conditions de tunnel et de presse doivent être revalidées par des essais de lavage.

■ **Pelage :** Cold peel.
Retirer impérativement le polyester à froid.

Blancs

■ **Blanc (39A4000)* :** Flashage très rapide. À utiliser en sous-couche ou en finition et pour la réalisation des mises à la teinte Pantone®.

■ **Blanc extra opaque (39A4080)* :** Flashage rapide.
À utiliser en sous-couche ou en finition.

*À privilégier pour leur onctuosité et la stabilité de leur blancheur même en cas de tunnel trop chaud.

■ **Blanc éclair (39A4086) :** À utiliser en sous-couche.
⚠ Flashage rapide uniquement sur flash TIFLEX.

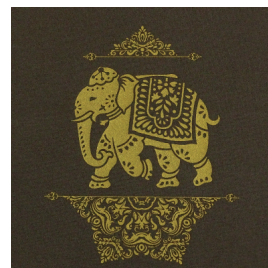
p

■ Haute densité :

L'encre DREAMFLASH ne nécessite aucun ajout de base élastique. L'épaisseur est obtenue par l'utilisation d'un diazofilm épais type 400 µ **(2044010)** ou de multi-enductions d'émulsion 400ST **(25C2050)**.

Lorsque les impressions doivent présenter des angles, il est nécessaire d'utiliser l'Agent gélifiant DRF **(39A2061)** ajouter 0,5 à 2 %.

■ **Argent pailleté (39A4091) et Or pailleté (39A4094) :**



Recommandations spéciales

■ Tenue aux lavages :

L'encre insuffisamment polymérisée est la principale cause de mauvaise résistance aux lavages.

Les paramètres de polymérisation sont à adapter en fonction du matériel et des conditions d'utilisation du client.

être testées en fonction du programme de lavage prévu pour les articles textiles.

La mauvaise tenue des transferts est due au non-respect des paramètres conseillés.

Les traitements imperméabilisants de certains tissus peuvent empêcher l'adhérence de l'encre et dégrader la tenue aux lavages.

Lorsque l'impression directe DREAMFLASH donne des résultats insuffisants, il est conseillé d'utiliser les encres PU solvant à deux composants : **POLYWORKS**.

⚠ Attention, cette encre n'est pas approuvée GOTS Intrants Chimiques V7.

■

Les T-Shirts coton ont en surface des petites fibres libres qui ont tendance à remonter par capillarité dans la sous-couche d'encre blanche si le dépôt est trop épais. Le résultat est un aspect granuleux et un toucher rugueux de l'impression. Des tissus à forte fibrillation imprimés avec de trop faibles dépôts d'encre pâliront dès le premier lavage (effet «vintage» intempestif). En effet, les fibres mal fixées seront usées mécaniquement lors du lavage, laissant des vides d'encre et un rendu décoloré. La solution consiste à utiliser pour la sous-couche un écran de maille 62 fils/cm. Les fibres seront ainsi couchées et fixées, et le rendu final sera lisse. Une viscosité trop faible de l'encre entraîne une diminution du dépôt, dans ce cas utiliser l'Agent gélifiant DRF (**39A2061**).

■

Le bleeding (ou migration de colorants dans les encres) se visualise par une coloration instantanée ou lente des encres blanches (ou claires). Par exemple, une impression blanche deviendra rose sur tissu rouge. La première précaution consiste à passer les tissus en tunnel IR avant impression de façon à contrôler l'humidité.

Nous consulter pour des sous-couches antibleeding.

TIFLEX désire attirer votre attention sur les points suivants :

Avant de débuter la production, nous vous recommandons de vérifier les différentes compatibilités et résistances de l'encre sur un textile par un lavage de l'article fini dans les conditions stipulées sur son étiquette.

La tenue au lavage peut également diminuer du fait de la fibrillation (remontée de fibres à travers l'impression). Ce phénomène est indépendant de la polymérisation de l'encre.



Conformités

Les encres DREAMFLASH sont approuvées **GOTS Intrants Chimiques V7**. Elles répondent à la **norme EN 71-3**, à la **directive ROHS** et à la **réglementation REACH/CLP**.

Nos produits

TEINTES STANDARD		Réf. 5 l
	Blanc*	39A4000
	Blanc éclair	39A4086
	Blanc extra opaque	39A4080
	Jaune citron*	39A4002
	Jaune or*	39A4004
	Orange*	39A4006
	Rouge solid*	39A4013
	Rouge rubis	39A4012
	Fuchsia*	39A4015
	Violet*	39A4016
	Bleu primaire*	39A4020
	Vert menthe*	39A4035
	Noir*	39A4044

TEINTES QUADRI THIXO		Réf. 5 l
	Jaune quadri thixo	39A4050
	Magenta quadri thixo	39A4052
	Cyan quadri thixo	39A4054
	Noir quadri thixo	39A4056

BASE	Réf. 5 l
Base de coupage*	39A4058

PRODUITS À EFFETS	Réf. 5 l
Argent pailleté	39A4091
Or pailleté	39A4094

ADDITIFS ET DILUANTS		Réf.
Durcisseur GE	250 g	3981297
Diluant plastifiant DRF	5 kg	3194061
Agent gélifiant DRF	1 kg	39A2061

ADHÉSIF TRANSFERT		Réf.
Adhésif poudre PET	3 kg	3863327

ADHÉSIF JEANNETTE		Réf.
Adhésif 0381* à l'eau	5 kg	3344079

*Ce produit est approuvé GOTS Intrants Chimiques V7.



GOTS Approved Additive
Approved by: ECOCERT GREENLIFE
GOTS-ECOCERT-08-01150



Mises à la teinte Pantone® : Les encres marquées d'un astérisque *, peuvent être déclinées facilement dans toutes les teintes Pantone® grâce au Color Matching System développé par TIFLEX.

Les couleurs reproduites sur ce document sont non contractuelles. Sur simple demande, nous mettons à votre disposition un nuancier reproduisant les teintes d'une manière plus fidèle.